CALIBRE POUR JOINT DE SOUDURE À LECTURE DIGITALE

MODE D'EMPLOI

l. Barre
2. Curseur
3. Bouton marche/arrêt
4. Ecran d'affichage (LCD)
5. Bouton de réinitialisation
6. Capot du compartiment de la pile
7. Bouton de conversion du système métrique/pouce (mm/pouce)
8. Vis de blocage
9. Port de sortie

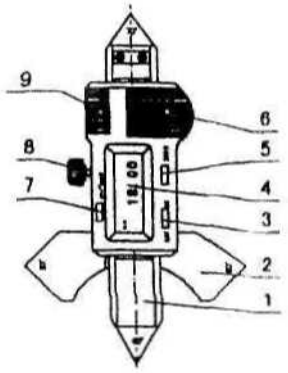

Schéma de la structure

● CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résolution :	0,01 mm/0,0005"
Plage :	0-20 mm, 0-0.8"
Marge d'erreur :	± 0,03 mm / ± 0.001"
Alimentation :	Une pile d'oxyde d'argent, type SR44, à 1,55V
Température de fonctionnement :	De 0°C à +40°C
Humidité :	≤ 80%
Température de stockage :	De -10°C à +60°C

● FONCTIONS

1. Réinitialisation à n'importe quelle position.
2. Conversion en système métrique / pouce à n'importe quelle position
3. Le calibre pour joint de soudure à lecture digitale est équipé d'un port de sortie. Les données peuvent être transmises à un ordinateur ou à une imprimante spéciale via un câble de raccordement spécial.

   Mode de fonctionnement de l'interface : en série, synchrone.

   Données : code binaire, 24 bits. Chaque donnée est transférée deux fois. Le cycle est de 300ms (20ms en mode Lecture rapide).

   Temps de transmission : 0,5ms.

4 fils (de gauche à droite) : Puissance négative (-), Impulsion d'horloge CP, Données D, Puissance positive (+).

Gamme d'impulsion de données : niveau 0 <= 0,2V, niveau 1 >= 1,3V.

Impulsion d'horloge CP : 90KHz, en cas d'un niveau électrique élevé

● FONCTIONNEMENT

Appuyez sur le bouton marche/arrêt pour mettre l'appareil sous tension. Appuyez sur le bouton mm/in pour régler le système d'unité dont vous avez besoin.

Réglez le zéro sur un plan afin de mesurer un joint de soudure plat conformément à l'illustration (2) ;

réglez le zéro sur un biseau à un angle de 90° pour mesurer le joint de soudure en biseau à 90°. Puis, appuyez sur le bouton Zero, l'écran LCD affichera : """"0.00".

Placez le joint de soudure entre deux faces de mesure et déplacez la règle jusqu'à ce que les faces de mesure et le joint de soudure soient délicatement en contact. La valeur affichée est la hauteur du joint de soudure.

● REMPLACEMENT DE LA PILE

1. Tournez dans la direction indiquée par des flèches sur l'illustration (1) et retirez le capot du compartiment de pile.
2. Insérez une nouvelle pile avec le pôle plus vers l'extérieur et replacez le capot du compartiment de pile.

● CONSIGNES DE MAINTENANCE

1. La vitesse de déplacement ne doit pas dépasser 1,5m/s.
2. En tant qu'instrument de mesure de précision, il convient d'éviter de le heurter ou de le laisser tomber pour ne pas perdre de précision lors de l'utilisation.
3. Conservez le calibre pour joint de soudure à lecture digitale dans un état propre et sec, en évitant que du liquide etc. ne pénètre à l'intérieur afin que cela n'affecte pas son fonctionnement normal.
4. Les faces doivent être nettoyées délicatement avec de l'alcool anhydre. N'utilisez jamais d'essence, d'acétone ou d'autres solutions organiques.
5. N'appliquez jamais de pression électrique sur une quelconque partie de l'appareil et n'utilisez jamais de burin électrique afin de ne pas endommager la puce.
6. Ne rechargez pas, ne démontez pas ni ne court-circuitez la pile lorsque vous la changez.
7. Enlevez la pile du calibre pour joint de soudure à lecture digitale s'il doit rester inactif pendant une période prolongée.
8. Ne démontez pas le calibre pour joint de soudure à lecture digitale.

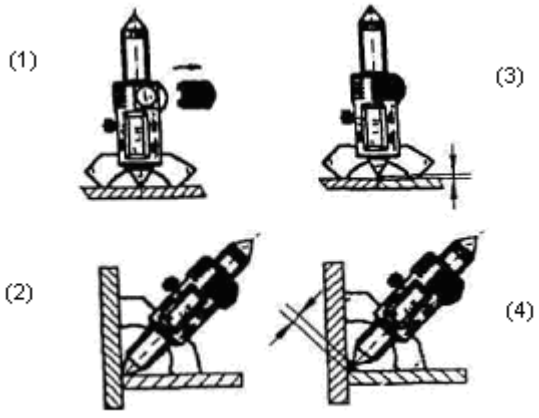

Schéma de la prise de mesures

● **MÉMO DE MAINTENANCE**

Pannes	Causes possibles	Solutions
Nombres clignotants	Tension basse	Remplacer la pile
Aucun affichage	1. Tension basse 2. Mauvais contact	1. Remplacer la pile 2. Régler et nettoyer le siège de pile
Nombres fixes	Panne accidentelle dans le circuit	Retirer la pile et la replacer une minute après.